

19



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

11

Veröffentlichungsnummer:

**0 302 987
A1**

12

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

21 Anmeldenummer: 88102125.7

51 Int. Cl.⁴: **C08K 13/02 , C08L 27/06 ,
C08L 23/22 , C09K 21/14 ,
/(C08K13/02,3:04,3:32,5:05,
5:16)**

22 Anmeldetag: 13.02.88

30 Priorität: 14.08.87 EP 87710011

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung:
15.02.89 Patentblatt 89/07

84 Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI NL SE

71 Anmelder: Dr. Wolman GmbH
Postfach 11 60
D-7573 Sinzheim(DE)

Anmelder: W. Döllken & Co GmbH
Ruhrtalstrasse 71
D-4300 Essen 16(DE)

72 Erfinder: Schwarz, Gabriele, Dipl.-Ing.
Belchenstrasse 6
D-7570 Baden-Baden(DE)
Erfinder: Hettler, Wendelin, Dipl.-Ing.
Eisenbahnstrasse 9
D-7573 Sinzheim(DE)
Erfinder: Stanek, Richard, Dr.-Chem.
Würmersheimer Strasse 35
D-7552 Durmersheim(DE)
Erfinder: Eschbach, Matthias
Verusstrasse 46
D-4358 Haltern(DE)

74 Vertreter: Mutzbauer, Helmut, Dr. et al
BASF Aktiengesellschaft Carl-Bosch-Strasse
38
D-6700 Ludwigshafen(DE)

54 Massen zur Herstellung Intumeszierender Formkörper und Halbzeuge und deren Verwendung im baulichen Brandschutz.

57 Thermoplastisch verarbeitbare Mischung, insbesondere zur Herstellung von Formkörpern oder Halbzeugen, die bei Hitzeeinwirkung aufschäumen und dabei wärmedämmende stabile Schäume bilden, die enthält

A) 5 bis 95 Gew.% Blähgraphit,

B) 5 bis 95 Gew.% eines bei 150 °C oder weniger thermoplastisch verarbeitbaren Polymeren,

C) 1 bis 30 Gew.% einer Mischung, die ihrerseits besteht aus mindestens zwei Bestandteilen, ausgewählt aus

a) bis zu 70 Gew.% eines Phosphats

b) bis zu 70 Gew.% einer Polyamidverbindung und

c) bis zu 70 Gew.% eines mehrwertigen Alkohols, mit der Maßgabe, daß die Summe der Anteile A bis C und a bis c jeweils 100 ist.

EP 0 302 987 A1

Massen zur Herstellung intumeszierender Formkörper und Halbzeuge und deren Verwendung im baulichen Brandschutz

Bekannt sind Baustoffe und Bauteile für den vorbeugenden Brandschutz, die sogenannten Blähgraphit enthalten.

Blähgraphit ist ein Material, das durch Oxidation oder Elektrolyse mit verschiedenen oxidierenden Stoffen aus kristallinem Naturgraphit hergestellt wird. Durch spätere Hitzeeinwirkung expandiert das Material auf das 40 bis 300fache des ursprünglichen Volumens und der entstandene, sehr voluminöse Schaum (nachstehend als "Thermoschaum" bezeichnet) besitzt eine ähnlich gute Hitze- und Chemikalienbeständigkeit wie unbehandelter Graphit.

Die einzelnen Partikel dieses Thermoschaums sind nur lose miteinander verbunden und werden durch Flammenerosion und/oder Luftbewegungen von der zu schützenden Oberfläche leicht abgetragen.

Als nachteilig erweist sich die auch im Vergleich zu anderen Dämmschichtbildnern niedrige Initialtemperatur von ca. 100 °C, wodurch die Auswahl der als Bindemittel für Formmassen in Frage kommenden Stoffe sehr stark eingeschränkt wird:

Die Verarbeitungstemperatur praktisch aller gängigen thermoplastischen Kunststoffe liegt weit über der Initialtemperatur des Blähgraphits, unabhängig davon, ob es sich um Polykondensate, wie Polyamide, Polycarbonate, Polyester, Polysulfone oder Vertreter der Polymerisatgruppe, wie z.B. Polyethylen, Polypropylen, Polyvinylchlorid, Polystyrol, Polymethylmethacrylat, Polyacrylnitril, Polyvinylalkohol handelt. Die bisher bekannten Feuerschutzmassen auf Basis von Blähgraphit sind daher entweder als Anstrichmittel konzipiert oder in einer z.B. mehrschichtigen elastomeren und/oder duromeren Matrix eingebunden.

Auch die zu den Polymerisaten gehörenden und vom Brandverhalten sehr günstig zu beurteilenden Fluorkunststoffe kamen bisher aus denselben Gründen nicht zum Einsatz.

Auch moderne Mischpolymerisate, wie sie z.B. aus der DE 35 45 409 bekannt sind, würden als schwerbrennbare Formmassen an sich eine gute Matrix für Blähgraphit ergeben. Aber auch hier liegen die für die Verarbeitung unter Aufschmelzen benötigten Temperaturen im Bereich von 220 °C bis 330 °C, also weit über dem Initialbereich von Blähgraphit.

Die Einarbeitung von Blähgraphit in Brandschutzmassen erfolgt deshalb wie gesagt überwiegend durch Vermischen mit wäßrigen oder lösemittelhaltigen Anstrichmassen (US-Patent 35 74 644, AT-A 330 320, DE 24 21 332, DE 28 41 907, DE 30 09 104). Die so erhaltenen Produkte werden entweder direkt als Feuerschutzanstriche verwendet oder sie dienen als Beschichtungskomponente für Vlies und/oder Gewebeträgermaterialien. Nach Trocknung und Aushärtung werden diese Materialien in Form von Platten bzw. Schichtwerkstoffen und Streifen vermarktet. Diese an sich sehr aufwendige Fertigung kann nun nicht verhindern, daß im praktischen Einsatz derartige Produkte eine Reihe gravierender Mängel aufweisen.

Trotz Verwendung vorwiegend elastomerer Bindemittel sind die Endprodukte hart und spröde, was sich schon beim Zuschneiden und Einbau erschwerend bemerkbar macht. Bei federnd arbeitenden Bauteilen, wie Metalltüren, kommt es z.B. zum Herausbrechen der als Brandschutz montierten Feuerschutzstreifen. Noch schwerwiegender ist die lockere Struktur des unter Hitzeeinwirkung entstehenden Schaumes.

Um diese lockere Struktur zu verbessern, ist vorgeschlagen worden, dem elastomeren Hauptbindemittel ein sich bis zu einer Temperatur von 200 °C thermoplastisch verhaltendes Phenolharz oder ein Gemisch von Phenolharzen zugegeben, das im Brandfall durch die temperaturbedingte Zersetzung ein den aufgeblähten Graphit stützendes Kokserüst bilden soll. Auch wird die Oberfläche mit einem silikatischen Deckanstrich verschlossen, der aber wiederum im Brandfall durch spezielle Porenbildner aufgelockert werden soll. Alle diese sehr aufwendigen Kaschierungsmaßnahmen konnten die Eigenschaften des im Brandfall vom Blähgraphit gebildeten Thermoschaums nicht wesentlich verbessern, und insbesondere bei offenen Einsatzbereichen wird dieser durch die Flammenerosion und Luftbewegung schnell vom Untergrund weggeblasen, was zum Versagen des betroffenen Brandschutzbauteiles führt.

Die Eigenschaften des im Brandfall entstehenden Thermoschaumes scheinen generell eine Schwachstelle der bekannten Intumeszenzmassen zu sein. Eine konkrete Mischung entwickelt nämlich unter Hitzeeinwirkung auch eine konkrete Schaumqualität, die u.a. durch den Aufschäumfaktor, Blähdruck und andere mechanische Eigenschaften charakterisiert wird.

Die bisherigen Erfahrungen mit intumeszierenden Feuerschutzmassen ergaben aber eindeutig, daß für verschiedene Anwendungsbereiche unterschiedliche Eigenschaften des im Brandfall entstehenden Thermoschaums von Vorteil sind. Gute mechanische Festigkeiten können z.B. ausschlaggebend für einen wirkungsvollen Einsatz in diesen Bereichen sein, wo im Brandfall die abdichtende Masse einen starken Über- oder Unterdruck, einer Windbeanspruchung oder auch einer starken Flammenerosion ausgesetzt wird. In anderen Bereichen, z.B. in laminierten Werkstoffen, kann der Blähdruck und/oder Aufschäumfaktor

primär einen wirkungsvollen Einsatz garantieren.

Für viele Einsatzbereiche scheinen insbesondere die mechanischen Festigungswerte des Thermo-
schaums unzureichend zu sein.

Eine Verbesserung auf Kosten des Aufschäumfaktors durch Modifizierung der Zusammensetzung der
5 Massen ist schon vorgeschlagen worden (DE 27 14 456, DE 34 21 863). Das bedeutet aber auch, daß eine
Anpassung der Eigenschaften des Thermo-
schaums an die Anforderungen der verschiedenen Einsatzge-
biete bei den bekannten Intumeszenzmassen bisher nur über eine qualitative Änderung der Grundrezeptur
möglich ist.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, intumeszierende Formkörper oder Halbzeug auf Basis von
10 Blähgraphit zu konzipieren, die durch ihre Festigkeit, Flexibilität und Wasserbeständigkeit leicht zu handha-
ben sind, und ein potentiell sehr breites Anwendungsspektrum aufweisen. Weiterhin soll die Möglichkeit
gegeben werden, die Qualität des unter Hitzeeinwirkung entstehenden Thermo-
schaums den Anforderungen
der jeweiligen Einsatzbereiche anzupassen.

Unmittelbarer Erfindungsgegenstand ist eine thermoplastisch verarbeitbare Mischung, insbesondere zur
15 Herstellung von Formkörpern oder Halbzeugen, die bei Hitzeeinwirkung aufschäumen und dabei wärme-
dämmende stabile Schäume bilden und enthalten

A) 5 bis 95 Gew.% Blähgraphit

B) 5 bis 95 Gew.% eines bei 150 °C oder weniger thermoplastisch verarbeitbaren Polymeren

C) 1 bis 30 Gew.% eines die Verarbeitbarkeit verbessernden Zusatzes, nämlich einer Mischung, die
20 ihrerseits besteht aus mindestens zwei Bestandteilen, ausgewählt aus

a) bis zu 70 Gew.% eines Phosphats

b) bis zu 70 Gew.% einer Polyamidverbindung und

c) bis zu 70 Gew.% eines mehrwertigen Alkohols.

Es versteht sich, daß die Mengen der Bestandteile A, B und C einerseits und a, b und c andererseits
25 sich jeweils zu 100 Gew.% ergänzen.

Vorteilhaft sind insbesondere Mischungen, die von A, B und C etwa gleiche Mengen enthalten, wobei
der Anteil an Blähgraphit (A) so hoch wie jeweils wünschenswert gewählt werden kann, z.B. bis zu 70
Gew.%, je nach dem verwendeten Polymeren. Andererseits wird man je nach dem verwendeten Polymeren
versuchen, mit möglichst wenig der Mischung C auszukommen, obwohl auch sie, für sich betrachtet, der
30 Gesamtmischung im Hinblick auf den gedachten Verwendungszweck vorteilhafte Eigenschaften verleiht,
also ein größerer Mengenanteil technisch gesehen nicht nachteilig ist. Ein hinsichtlich der Mengen variiertes
Versuchsprogramm (vgl. Beispiel und Tabelle 1) zeigt dies.

Die Erfindung beruht auf der Beobachtung, daß Mischungen, wie sie vorstehend unter C beschrieben
wurden, eine Art Gleitmittel für die thermoplastisch verarbeitbaren Mischungen bilden und eine deutliche
35 Herabsetzung der Verarbeitungstemperatur im Vergleich zum reinen Polymeren ermöglichen.

Dieser Effekt, der insbesondere bei Anteilmengen ab 30 Gew.% ausgeprägt ist, wird somit der Wirkung
der Mischung C zugeschrieben.

Unerwartet wurde gefunden, daß bei Verwendung einer vorwiegend auf Blähgraphit basierenden
Intumeszenzmischung dieser Gleiteffekt wesentlich stärker ausgeprägt ist und daß schon bei Anteilmengen
40 von nur 2 Gew.% C technisch verwertbare Extrudate möglich sind. Dies ist überraschend, weil Blähgraphit
für sich oberhalb von 75 °C zu zerfallen beginnt: Es ist nämlich bekannt, daß Feuerschutzmischungen mit
Blähgraphit sehr empfindlich, auch auf eine kurzfristige Überschreitung der sog. Initialtemperatur, reagieren.
So darf z.B. bei der Trocknung von Blähgraphit die Temperatur von 80 °C nicht überschritten werden.

Versuche zur Schmelzkom poundierung oder Schmelzextrusion von thermoplastischen Formmassen mit
45 einem Blähgraphitanteil führten bisher ausnahmslos zu Produkten mit stark aufgerauhter Oberfläche.

Die schon erwähnte Mischung bewirkt durch ihr Gleit- oder Schmierwirkung eine Glättung der Oberflä-
che von extrudierten Formkörpern und Halbzeugen. Bei Halbzeugen, wie Profilen, Bändern, Folien ist eine
glatte Oberfläche oft Voraussetzung für einen wirkungsvollen Einsatz in Schicht- oder Verbundwerkstoffen.

Dieser Glätteffekt tritt nicht nur bei Verwendung von Ammoniumphosphat ein sondern auch mit anderen
50 Substanzen, z.B. organischen Phosphatverbindungen (Melaminphosphat, Isodecyldiphenylphosphat, 2-
Ethylhexyldiphenylphosphat, Trikresylphosphat, Triphenylphosphat und anderen Alkyl- oder Arylphosphaten
oder -phosphatverbindungen) allein oder in Mischungen mit bekannten Gleitmitteln, wie Mischestern aus
Adipinsäure, Pentaerythrit und Stearinsäure und/oder Phthalsäureestern. Andererseits kann als Polyamid-
verbindung neben (freiem) Melamin, wie gesagt, Melaminphosphat und ferner insbesondere Dicyandiamid
55 verwendet werden. Als mehrwertiger Alkohol wird erfindungsgemäß bevorzugt Pentaerythrit, jedoch auch
Sorbit, Rohrzucker und andere technische mehrwertige Alkohole verwendet.

Weiterhin wurde gefunden, daß dieser Glätteffekt nicht nur auf eine (weichgemachte) PVC-Matrix be-
schränkt ist, sondern auch bei anderen thermoplastischen Kunststoffen mit relativ niedriger Verarbeitungs-

stemperatur, wie z.B. Ethylen-Butylacrylat-Copolymerisat, Ethylen-Vinylacetat-Copolymerisat, Polyethylen niedriger Dichte, Acrylnitril-Butadien-Styrol-Polymerisat und Polyphenylenoxidkondensat erreichbar ist, wenn sie, für sich betrachtet, eine Verarbeitungstemperatur von 150 °C oder weniger ermöglichen. Die Polymeren können jeweils die üblichen, bei thermoplastischer Verarbeitung benötigten Weichmacher, Fließmittel, Stabilisatoren, Entformungsmittel, Antistatica u. dgl. enthalten.

Die erfindungsgemäßen Massen bzw. Mischungen enthalten gegebenenfalls zur Verbesserung des Feuerschutzverhaltens für sich ebenfalls dämmend wirkende Bestandteile wie Blähglimmer, Alkalisilikate, Borate, Aluminium- und Magnesiumhydroxide, organische Halogenverbindungen, Antimontrioxid, fasrige und pulvrige Extender u. dgl.

Die erfindungsgemäßen Mischungen können hinsichtlich ihrer Zusammensetzung zur Steuerung und Eigenschaften des unter Hitzeeinwirkung entstehenden Thermoschaums variiert werden. So können z.B. durch einfache Veränderung des Mengenverhältnisses Feuerschutzkomponente und der Kunststoffmatrix die Eigenschaften des Thermoschaums den Anforderungen der einzelnen Einsatzgebiete angepaßt werden.

Die erfindungsgemäße Formkörper und Halbzeuge können in verschiedenen Bereichen des baulichen Brandschutzes wirkungsvoll eingesetzt werden.

Diese Möglichkeit sollen anhand der nachfolgenden Beispiele erläutert werden, ohne daß diese auch nur annähernd das potentielle Anwendungsspektrum abgrenzen können.

20 Beispiel 1

Halbzeuge in Form 16 mm breiten und 2 mm Endlosstreifen wurden auf einem Einwellenextruder aus folgenden, 3-Komponenten-Feuerschutzmassen, schmelzextrudiert:

Komponente A - Kunststoffmatrix

25 PVC-E Pulver (Hostalit 4569) 50 Teile

Weichmachergemisch 30 Teile
(Dibutyl-, Diacetylphthalat)

30 Trikresylphosphat 10 Teile

Fließmittel auf Basis von 2 Teile
Bleistearat (Pb Ca 3636)

35 Komponente B

Blähgraphit Typ MBS 100 Teile
(48 - 80 mesh)

40 Komponente C - Gleitmittel

Pentaerythrit 40 Teile

Dicyandiamid 30 Teile

45 Ammoniumphosphat 30 Teile

Die einzelnen Extrusionsversuche wurden mit unterschiedlichen Relationen der drei Komponenten durchgeführt, und die Ergebnisse in der Tabelle 1 zusammengestellt.

50

55

Tabelle 1

Versuch Nr.	Zusammensetzung Gew. %			Oberfläche	Reißdehnung %	Zugfestigkeit N/mm ²	Schaumhöhe (cm)		Schaumvolumen		Schaumqualität bei Windbeanspr. 4 m/sek.
	A	B	C				ohne Druck /	Gegendruck 0,1 bar	ohne Druck /	Gegendruck 0,1 bar	
1(Vgl.)	90	10	0	Pocken	120	10,8	0,6	0,2	10	1	festes Kissen
2	89	10	1	rauh	124	10,9	0,6	0,2	12	1	festes Kissen
3	88	10	2	glatt	115	9,4	0,6	0,2	12	1	festes Kissen
4	80	18	2	glatt	78	6,4	1,5	0,2	25	1,5	festes Kissen
5	67	30	3	glatt	50	4,0	1,5	0,3	30	2	festes elastisches Kissen
6	58	38	4	glatt	40	2,1	2,0	1	50	10	lockeres Kissen
7	50	50	0	Pocken	20	1,6	2,5	1	90	15	noch Kissen, Einzelpartikel
8	50	48	2	rauh	15	1,5	2,5	1	90	14	fliegen Einzelpartikel
9	50	45	5	glatt	15	1,2	2,5	1	90	12	fliegen Einzelpartikel
10	45	50	5	glatt	<10	1,2	2,5	1	100	15	fliegt
11	40	54	6	glatt	<10	0,9	2,5	1	100	16	fliegt
12	37	57	6	glatt	<10	0,7	2,5	1	100	20	fliegt
13	34	60	6	glatt	<10	0,8	3	1	120	40	fliegt

Beispiel 1.1

5 Die vordere Wand eines Brandofens wurde mit zwei Betonplatten verschlossen, zwischen denen ein 1 m lange und 2 cm breite Fuge offen gelassen wurde. Die Fuge wurde mit einem hochkomprimierbaren PU-Dichtungsband vom Typ Cirkel 22 der Fa. Kunststoffchemie B.V. abgedichtet.

Das 4 x 4 cm starke Dichtungsband wurde in der 2 cm breiten Fuge auf 50 % seines ursprünglichen Volumens komprimiert. Nach Zünden der Brenner sollte die Temperatur nach der ETK gefahren werden, aber schon nach 6 Minuten kam es zum Durchbrand des Dichtungsstreifens.

10 Beim zweiten Versuch wurde das Dichtungsband mittelschichtig mit einem Brandschutzstreifen versehen, der während des fünften Extrusionsversuches aus 67 Gew.% weichgemachtem PVC, 30 Gew.% Blähgraphit und 3 Gew.% Glättmittel gefertigt wurde.

Auch hier wurde die Beflammung nach der ETK vorgenommen, aber der Durchbrand erfolgte erst nach 15 108 Minuten.

Beim analog durchgeführten dritten Brandversuch wurde das Dichtungsband mittelschichtig mit einem Brandschutzstreifen nach dem Extrusionsversuch Nr. 13 armiert. Der Blähgraphitanteil liegt hier mit 60 Gew.% doppelt so hoch wie bei dem vorangegangenen Versuch, trotzdem kam es hier schon nach 48 Minuten zum Durchbrand der Fugendichtung. Der in diesem Falle nur sehr lose zusammenhängende, 20 hochvoluminöse Thermoschaum wurde durch die Flammenerosion relativ schnell abgetragen.

Beispiel 1.2

25 Hier wurde die Eignung der Streifenextrudate zur Randabdichtung von Feuerschutzabschlüssen getestet. Dazu wurden Modelle von Brandschutztüren aus einem Stahlrahmen und einer Einlage von je zwei 25 mm starken Calcium-Silikat-Faser-Platten vom Typ Isoternit 850 der Fa. Stornit AG verwendet.

Der aus 1 mm starkem Blech gefertigte Rahmen wurde einmal mit einem Doppelfalz und einmal flach als Stumpftür geformt.

30 Weiterhin wurden Feuerschutzstreifen mit einem Querschnitt von 10 x 2 mm aus der Mischung Nr. 5 des Beispiels 1 (67 Gew.% PVC-Matrix, 30 Gew.% Blähgraphit, 3 Gew.% Glättmittel) extrudiert. Die Streifen wurden auf dem Blechrahmen wahlweise einzeln oder doppelt verklebt. Der Spalt zwischen Türrahmen und Türzarge betrug 4 mm und verminderte sich nur an den Stellen, wo die Streifen aufgebracht waren auf 2 mm. Um die Prüfbedingungen weiter zu verschärfen, wurde im Brandraum mit 35 einem Überdruck gearbeitet, wodurch bis zum Aufschäumen gewaltige Rauchmengen in den Prüfraum gelangten.

Nach diesen Erfahrungen wurden speziell entwickelte Combiprofile in die Versuche aufgenommen. Diese Combiprofile bestehen aus einem üblichen Weich-PVC-Schaum Türdichtungsprofil, in dem axial eine 6 mm runde Brandschutzschnur aus der Mischung Nr. 6 (58 Gew.% weichgemachtes PVC, 38 Gew.% 40 Blähgraphit und 4 Gew.% Glättmittel) durch Koextrusion eingebracht wurden. Diese Combiprofile wurden so an der Türzarge angebracht, daß sie beim Schließen der Tür als Anschlagdämpfer dienten.

Die Beflammung nach der ETK wurde jeweils Durchbrand im Randbereich abgebrochen.

Diese Ergebnisse der Brandversuche sind in der Tabelle 2 zusammengestellt.

45 Tabelle 2

Türart	Randschutz	Streifenart / Durchbrand (Min.)		
		Streifenart	Durchbrand	Streifenart
50 Stumpftür	einfach	5/78	13/18	Combi/75
Stumpftür	doppelt	5/102	12/26	-
Falztür	einfach	5/80	13/38	Combi/110
Falztür	doppelt	5/166	13/44	-

55 Unter Berücksichtigung der extrem scharfen Prüfbedingungen müssen insbesondere die mit den Streifen Nr. 5 und den Combiprofilen erreichten Brandwiderstandszeiten als außergewöhnlich gut angesehen werden.

Beispiel 1.3

Die zuvor beschriebenen Versuche bezogen sich auf den sogenannten "offenen" Einsatz der Feuerschutzstreifen und -profile. In vielen Ländern wird von den Bauaufsichtsbehörden aber deren Abdeckung mit Furnier oder Blech verlangt.

Eine weitere Versuchsserie diente deshalb der Überprüfung des Brandverhaltens, der mit Aluminiumblechen abgedeckten Feuerschutzstreifen Nr. 5 und Nr. 13. Auch hier wurden die schon zuvor verwendeten Stumpftüren verwendet. Die Streifen selbst wurden diesmal abweichend in der aus Hartholz gefertigten Zarge versenkt und mit Aluminiumblech verschiedener Stärke (0,05 mm / 0,1 mm / 0,2 mm) abgedeckt.

Die aufgeschäumten Streifen Nr. 5 konnten das 0,05 mm starke Blech durchbrechen und eine Standzeit von 45 Minuten erreichen. Der von ihnen entwickelte Blähdruk reichte zum Aufreißen der stärkeren Bleche nicht aus. Das gelang mühelos aber der Version Nr. 13, die unter diesen Bedingungen Brandwiderstandszeiten von 42 Minuten (0,05 mm), 40 Minuten (0,1 mm) und 95 Minuten (0,2 mm) erreichten. Diese wesentliche Verbesserung läßt sich durch die Stützung des mechanisch schwachen Thermoschaums durch das aufgeplatzte Blech erklären.

Beispiel 2

Auf einem Laborkalender wurde eine 500 mm breite und 1 mm starke Folie aus der Mischung Nr. 6 (58 Gew.% PVC-Matrix, 38 Gew.% Blähgraphit und 4 Gew.% Glättmittel) kalandriert. Die Folie wurde zur Verbesserung des Brandverhaltens flächiger Bauteile verwendet.

Zur Überprüfung der Funktionsfähigkeit der Feuerschutzfolie wurden 50 x 50 cm große Schichtkörper hergestellt und in einem Kleinbrandofen nach DIN 4102 Teil B ohne Gegenheizung beflammt.

Als Vergleichsmuster diente eine 38 mm starke Spanplatte, die beidseitig mit 3,5 mm starken Hartfaserplatten beschichtet war, Gesamtstärke 45 mm. Bei einem Versuchskörper wurde jeweils zwischen die Spanplatte und den Hartfasern eine erfindungsgemäße Feuerschutzfolie gelegt. Das auf fünf Schichten aufgebaute Verbundteil wies eine Stärke von 47 mm auf.

Ein zweiter Versuchskörper wurde so zusammengebaut, daß zwei Spanplatten von je 19 mm Stärke mittelschichtig durch eine erfindungsgemäße Feuerschutzfolie getrennt waren. Auch hier bestand die Außenbeplankung aus den beschriebenen Hartfaserplatten und die Gesamtstärke des fünfschichtigen Verbundteiles betrug 46 mm.

Bei der Beflammung wurde auf der dem Feuer abgewandten Seite die Temperatur der Hartfaserplatte mittels drei Thermoelementen gemessen.

Die Versuche wurden jeweils nach Überschreiten des Durchschnittswertes um 180 °C, im Vergleich zur Ausgangstemperatur, unterbrochen.

Das nicht geschützte Vergleichsmuster erreichte unter diesen Bedingungen eine Brandwiderstandszeit von 26 Minuten, doppelt geschützte Prüfkörper erreichen 76 Minuten und der einfach geschützte Prüfkörper kam immerhin noch auf einen Wert von 47 Minuten.

Beispiel 3

Eine thermoplastische Brandschutzmasse aus 65 Gew.% von bitumisierten Ethylenbutylacrylatcopolymerisat (@Lucobit 1210 der BASF AG), 25 Gew.% Blähgraphit vom Typ CMB der Fa. Tropag und 10 Gew.% Melaminphosphat wird auf einem Zweiwellenextruder und angeschlossenem Walzenglätzwerk zu einer 1040 mm breiten und 0,5 mm starken Feuerschutzfolie verarbeitet.

Durch die hohe Flexibilität und Wasserbeständigkeit zeichnet sich ein potientiell breites Anwendungsspektrum, z.B. im Tunnel- und/oder Untertagebau, ab. Ein weiterer naheliegender Bereich ist der Flachdachbereich. Der größte Teil der Produktion wird zu Dachdichtungsbahnen verarbeitet, die im Flachdachbereich als einlagige Kunststoffdichtungsbahnen verwendet werden.

Anstelle der normal üblichen 2 mm starken ECB-Dachdichtungsbahn wurde versuchsweise eine 1,5 mm starke Bahn extrudiert und vor den Glättwalzen mit der erfindungsgemäßen 0,5 mm starken Feuerschutzfolie zusammengeführt, wobei die Unterseite der 1,5 mm starken Extrusionfolie mit einem üblichen Glas- oder Polyestervlies unterlegt wird.

Das Brandverhalten der so hergestellten Combination wurde nach den entsprechenden Prüfvorschriften getestet.

Gemäß den deutschen Anforderungen wurden zwei Probedächer mit Flächenabmessungen von 1,5 m x

2 m vorbereitet. Diese Probedächer wurden als leichte Flachdachaufbauten aus einem Stahltrapezblech, einer 15 cm starken Dämmschicht aus Mineralfaserplatten und der erfindungsgemäßen Combidichtungsbahn zusammengestellt. Um an den Stößen eine einwandfreie Heißluftverschweißung der Überlappung zu gewährleisten, mußte die Brandschutzfolie an diesen Stellen entfernt werden. Die Prüfung der Widerstandsfähigkeit gegen Flugfeuer und strahlende Wärme nach DIN 4102 Teil 7 (Ausgabe März 1987) ergab, daß

Basierend auf diesen guten Ergebnissen wurde weiterhin das Brandverhalten der Combibahn im sogenannten Nordtest, d.h. nach Prüfvorschriften der skandinavischen Länder, geprüft. Auch hierfür wurden zwei Flachdachaufbauten, diesmal mit einer Länge von 1000 mm und einer Breite von 400 mm, vorbereitet. Diese Aufbauten bestanden von unten gesehen aus Stahltrapezprofilen, 40 mm Polystyrolhartschaumplatten, 30 mm starken Mineralfaserplatten (Glaswolle) und der erfindungsgemäßen Dachcombibahn.

Die erste Brandprüfung erfolgte mit einer Windbeanspruchung von 2 m/s und bei der zweiten wurde die Windbeanspruchung auf 4 m/s heraufgesetzt. Die Anforderungen der DS 1063.1 bzw. SBN Godkännande Regeler wurden mit großer Reserve erfüllt.

Dabei gelten diese Brandprüfungen allgemein als eine der schärfsten Prüfmethoden von Flachdachaufbauten überhaupt.

20 Ansprüche

1. Thermoplastisch verarbeitbare Mischung, insbesondere zur Herstellung von Formkörpern oder Halbzeugen, die bei Hitzeeinwirkung aufschäumen und dabei wärmedämmende stabile Schäume bilden, die enthält

A) 5 bis 95 Gew.% Blähgraphit,

B) 5 bis 95 Gew.% eines bei 150 °C oder weniger thermoplastisch verarbeitbaren Polymeren,

C) 1 bis 30 Gew.% einer Mischung, die ihrerseits besteht aus mindestens zwei Bestandteilen, ausgewählt aus

a) bis zu 70 Gew.% eines Phosphats

b) bis zu 70 Gew.% einer Polyamidverbindung und

c) bis zu 70 Gew.% eines mehrwertigen Alkohols,

mit der Maßgabe, daß die Summe der Anteile A bis C und a bis c jeweils 100 ist.

2. Mischung nach Anspruch 1, bei der das Polymer B Polyvinylchlorid ist.

3. Mischung nach Anspruch 2, bei der das Polymere B weichgemachtes Polyvinylchlorid ist.

4. Mischung nach Anspruch 1, bei der das Polymer B Polyisobutylen ist.

5. Mischung nach einem der Ansprüche 1 bis 4, bei der mindestens einer der Bestandteile C, entweder a: Ammoniumphosphat oder b: Dicyandiamid oder c: Pentaerythrit ist.

6. Formkörper oder Halbzeug, erhalten durch Spritzgießen, Kalandrieren oder Extrudieren einer Mischung nach einem der Ansprüche 1 bis 5.

7. Verfahren zur Herstellung von Formkörpern oder Halbzeugen aus einer Mischung nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Verarbeitungstemperatur unter 150 °C liegt.

8. Verfahren nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß die Verarbeitungstemperatur unter 120 °C liegt.



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 88 10 2125

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.4)
A,D	DE-A-3 421 863 (BAYER) * Anspruch 1; Beispiel 13 * ---	1	C 08 K 13/02 C 08 L 27/06 C 08 L 23/22 C 09 K 21/14 //
A,D	US-A-3 574 644 (OLSTOWSKI et al.) * Ansprüche 1,4 * ---	1	(C 08 K 13/02 C 08 K 3:04 C 08 K 3:32 C 08 K 5:05 C 08 K 5:16)
E,X	EP-A-0 256 967 (DR. WOLMAN GmbH; W. DÖLLKEN & CO GmbH) * Ansprüche 1,4; Seite 3, Zeilen 6-10 * -----	1-3,5-8	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.4)
			C 08 K C 08 L C 09 K E 06 B
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 09-11-1988	Prüfer SCHUELER D.H.H.
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur			
T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			

EPO FORM 1503 03.82 (P0403)

